SOMMAIRE

1. Introduction **Page 0**

2. Mise en place **Page 1**

3. Mise en route **Page 2**

4. Réglages et configuration **Page 7**

1 Introduction

NOUS VOUS REMERCIONS D'AVOIR CHOISI LE SUPPORT BATDRIVE. NOUS ESPÉRONS QU'IL VOUS APPORTERA ENTIERE SATISFACTION.

Nous vous conseillons d'utiliser le BATDRIVE en liaison avec le Dynamomètre CENTOR, vous pourrez ainsi utiliser d'autres fonctionnalités et profiter de toutes ses possibilités.

2 Mise en place

VÉRIFIEZ QUE VOTRE ÉQUIPEMENT N'A PAS ÉTÉ DÉTÉRIORÉ LORS DU TRANSPORT PUIS ÔTEZ LES CERCLAGES QUI LE MAINTIENNENT SUR SA PALETTE.

Une fois le bâti déballé, installez le sur une desserte stable puis connectez-le au 220 V du secteur.

Pour mettre le bâti en marche, déverrouillez le bouton d'arrêt d'urgence.
Pour mettre le bâti hors tension, verrouillez le bouton d'arrêt d'urgence.

Lors de la première utilisation les vitesses sont réglées par défaut à **100 mm/mn** pour la montée et la descente. Les butées sont DESACTIVEES. Le nombre de cycles est réglé à 0. A l'allumage l'écran affiche les messages suivants :

ANDILOG technologies

BATDRIVE V 1.05

Au repos, l'afficheur indique la vitesse et le déplacement .
Exemple :

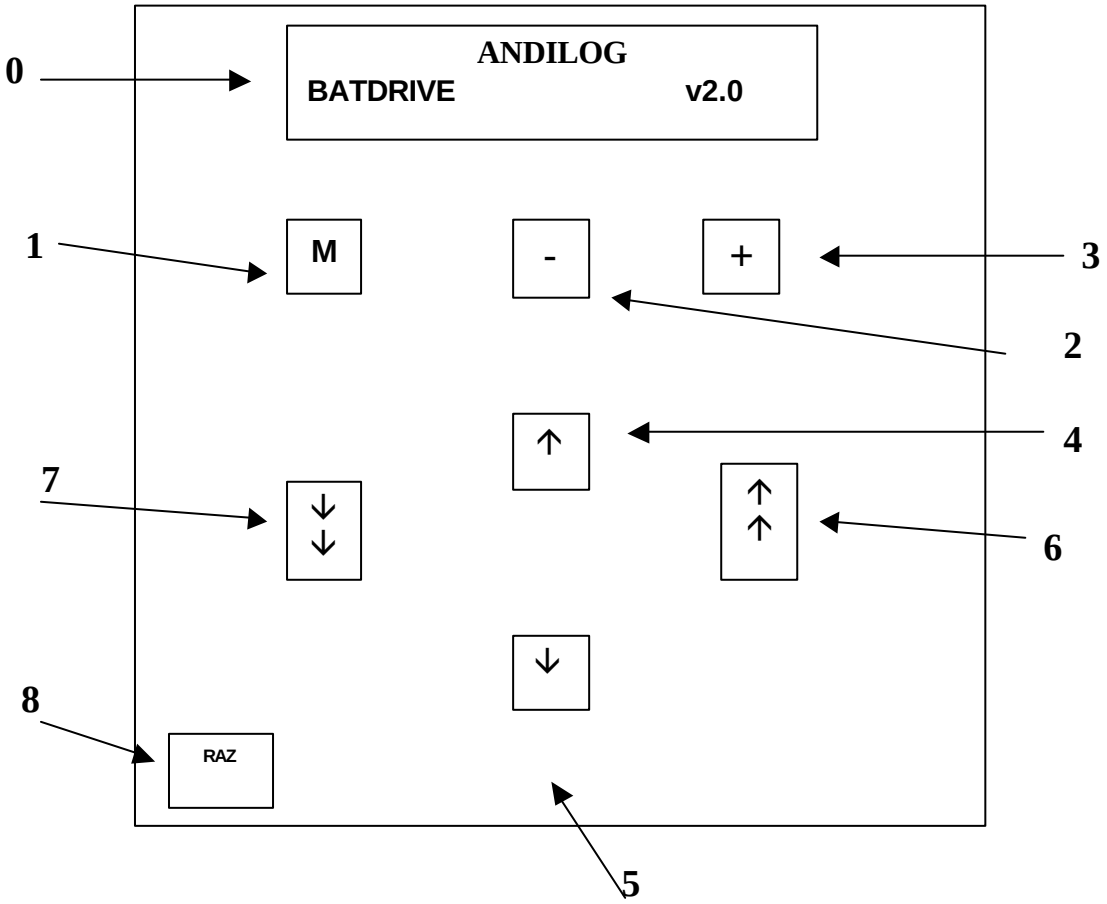
?	150 mm/mn + 12.56 mm

La commande de votre machine vous permettra de commander les déplacements et de régler les paramètres de fonctionnement .

Cependant avant de la mettre en marche, nous vous conseillons de positionner correctement les butées mécaniques qui sont placées le long de la colonne.
Ces butées permettent de limiter les déplacements afin que la traverse et le capteur ou le dynamomètre fixés dessus ne viennent pas heurter vos outillages placés sur la table de travail.

3 Mise en route

A) Description de la face avant



0 – Afficheur
Il donne les indications nécessaires concernant l'état de la machine : valeur du déplacement, de la vitesse, indications d'état, messages d'erreur etc .

Les touches de la commande ont des comportements différents suivant le mode dans lequel on se trouve.
Il existe deux modes : le mode Normal et le mode Programmation.
Fonctions en mode normal :

1 Bouton M donne accès au mode Programmation
2 - Bouton + : inactif
3 - Bouton – : inactif
4 - Bouton montée : provoque le démarrage en montée à la vitesse préréglée
5 - Bouton descente : provoque le démarrage en descente à la vitesse .préréglée
6 - Bouton vitesse rapide : montée à 120 mm/mn
7 - Bouton vitesse rapide : descente à 120 mm/mn
8 - Bouton RAZ : si le moteur est arreté provoque la mise à zéro de la valeur de déplacement :

Lorsque le moteur est en marche,
l'appui de n'importe quelle touche provoque l'arret de la machine

Fonctions en mode Programmation :

1 - Bouton M (menu) :sauvegarde les paramètres et donne accès au mode Normal :
2 - Bouton + : actif en mode programmation seulement : permet de passer d'un parametre à l'autre
3 - Bouton – : actif en mode programmation seulement : permet de revenir d'un parametre à l'autre
4 - Bouton montée :incrémente les parametres d'une petite valeur
5 - Bouton descente :décrémente les parametres d'une petite valeur
6 - Bouton vitesse rapide :incrémente les parametres d'une valeur plus grande
7 - Bouton vitesse rapide :décrémente les parametres d'une valeur plus grande
8 - Bouton RAZ : inactif

NOTA :
La valeur du déplacement peut être mise à zéro à tout moment lorsque le moteur est arrete. L'origine des déplacement est donc 'relative'.
Pour avoir une origine fixe voir l'option 'Raz table' (EN OPTION)

ARRET D URGENCE :

La machine est equipée d'un bouton d'arret d'urgence à verouillage mécanique, situé sur la droite du capotage.
Le bouton d'arret d'urgence permet d'arreter la machine par coupure totale de l'alimentation . Pour permettre une nouvelle mise en marche il faut déverouiller le bouton d'arret d'urgence.

Attention : en cas d'arret de la machine par action de l'arret d'urgence, la valeur du déplacement peut se trouver faussée, il est nécessaire de vérifier la valeur du déplacement au moment de la remise en marche.
Ceci ne s 'applique pas lors de la mise hors tension de la machine, en fin de test, moteur arreté. Dans ce cas, la valeur du déplacement est gardée en mémoire et affichée au moment de la mise sous tension.

B/ Paramètres disponibles :

Avant d'utiliser votre machine, lisez la liste des paramètres disponibles, vous pourrez ainsi utiliser au mieux les nombreuses possibilités de ce matériel.

Vitesses

type vitesse : (EN OPTION) La vitesse peut être définie en vitesse de déplacement (mm/mn) ou en vitesse d'augmentation de la force (N/mn)

vitesse : les valeurs de la vitesse de montée ou de descente sont paramétrables independement l'une de l'autre.

Butées

Une butée est un point fixe dans le déplacement de la traverse.
On appelle Butée Haute, la buttée liée au fonctionnement en Montée et butée basse la butée liée au fonctionnement en descente.
Si plusieurs types de butées sont déclarées actives, la première butée rencontrée est traitée en priorité, les autres butées, de même sens, sont ignorées.

butée capt les butées mécaniques peuvent être activées ou désactivées. Lorsqu'elles sont activées elles peuvent provoquer l'arrêt, l'inversion ou une pause suivie de l'inversion.
Il existe une butée mécanique haute et une butée mécanique basse.
Attention : Les butées mécaniques sont reconnues en mode de fonctionnement vitesse maximum, si elles sont activées.

pos. stop : les butées en position sont définies par une valeur de déplacement en mm, elles peuvent être activées ou désactivées. Lorsqu'elles sont activées elles peuvent provoquer l'arrêt, l'inversion ou une pause suivie de l'inversion.
Il existe une butée en position haute et une butée en position basse.
Attention : Les butées position ne sont jamais reconnues en mode de fonctionnement vitesse maximum, qu'elles soient activées ou pas.

divers :

raz table : (EN OPTION) Procédure automatique permettant de définir la table de travail comme origine des déplacement

langue : ce dernier paramètre défini la langue d'affichage des menus et des messages : français ou anglais.

C)Démarrer un essai

Pour démarrer la machine il vous suffit d'appuyer brièvement sur le bouton de montée ou de descente suivant vos besoins. Le moteur se met en marche à la vitesse préréglée.
L'afficheur indique la valeur du déplacement et de la vitesse.
Un petit logo :? signale que la traverse monte à la vitesse préréglée, le logo ? indique que la traverse descend à la vitesse préréglée.

?	100.0 mm/mn
+	12.00 mm

Pour arreter la machine, il suffir d appuyer sur n'importe quelle touche.

Attention, si une butée est rencontrée au cours du déplacement, le moteur executera l'ordre programmé ans le mode Programmation .

D) Vitesse rapide

Pour déplacer la traverse en vitesse rapide, par exemple pour la positioner à un point de départ, il vous suffit d'appuyer sur le bouton vitesse rapide de montée ou descente suivant le sens à donner à votre moteur.

Le mouvement se maintient tant que le bouton reste appuyé. Le fait de lâcher le bouton arrête le système.
L'affichage est le suivant (cas de vitesse rapide en descente):

? ?	120 mm/mn
+	12.00 mm

ATTENTION : en vitesse rapide seules les butées mécaniques sont reconnues : Les autres types d'arret ne sont pas reconnus.

Ce mode de fonctionnement doit etre utilisé pour positionner la traverse lors de la mise en place de l'essai. Une fois la machine paramétrée, la vitesse rapide ne devrait pas etre nécessaire.

E) Mise à zéro

Pour mettre à zéro la valeur de déplacement de la traverse, il vous suffit d'appuyer sur la touche RAZ, moteur arrêté.

4 Réglages et configurations

Pour avoir acces au réglage des paramètres, appuyez sur la touche M
Le premier paramètre disponible apparaît : type vitesse.
A ce stade vous pouvez

Passer au paramètre suivant : appuyez sur +

Modifier le paramètre : appuyez sur ? ou ? :pour faire défiler l'ensemble des options disponibles .

Revenir au mode normal en appuyant sur la touche M, si vous avez modifié un paramètre , cette modification est automatiquement mise en memoire et activée.

Ce type de fonctionnement du mode Programation est identique pour tous les paramètres.
Les options disponibles en fonctions de vos choix, vous sont automatiquement proposées au fur et à mesure.

A) Réglage de la vitesse

Appuyer sur la touche M.,
L'afficheur indique « vitesse ? » ainsi que la valeur déjà réglée en millimètres par minute.
Pour augmenter la valeur de la consigne de vitesse appuyer sur la touche ? et pour la diminuer appuyer sur la touche ? . La vitesse augmente ou diminue alors par pas de 0.5 mm/mn. Pour accélérer le défilement des valeurs il faut appuyer sur ? ? ou ? ? suivant le cas. La vitesse augmente ou diminue alors par pas de 5 mm/mn.

Vitesse ? 100.00 mm/mn

Pour valider votre choix et revenir en mode fonctionnement appuyer sur M,
Pour régler la vitesse de descente appuyez sur + .

L'afficheur indique « vitesse de ? » ainsi que sa valeur déjà réglée en millimètres par minute.
Pour augmenter la valeur de la consigne de vitesse appuyer sur la touche ? et pour la diminuer appuyer sur la touche ? . La vitesse augmente ou diminue alors par pas de 0.5 mm/mn. Pour accélérer le défilement des valeurs il faut appuyer sur ? ? ou ? ? suivant le cas. La vitesse augmente ou diminue alors par pas de 5 mm/mn.

Vitesse ? 100.00 mm/mn

Pour valider votre choix et revenir en mode fonctionnement appuyer sur M,

B) Réglage des butées

Vous pouvez regler le comportement de votre machine en utilisant les butées.

Il existe 4 sortes de butées :
- Les butées mécaniques : fixées le long du capot de la machine
- Les butées position : virtuelles, réglées en valeur de déplacement
- Les butées temporelles : virtuelles, réglées en duree de déplacement
- Les butées force : virtuelles, réglées en valeur de force (en option)

Pour chaque sorte de butée , il y a deux types : une butée haute et une butée basse :
On appelle Butée Haute, la butée liée au fonctionnement en Montée et butée basse la butée liée au fonctionnement en descente.

Il est possible d'activer plusieurs types de butées pendant un meme esai
La première butée rencontrée est traitée en priorité et les autres butées sont alors ignorées.
. Nous déconseillons **formellement** d'utiliser, au cours d'un même esssai, plusieurs types de butées virtuelles.

Les butées peuvent être réglées pour provoquer l'arrêt du moteur, l'inversion de sens du moteur, l'arret suivi d'une inversion ou etre désactivées.
Les réglages des butées basses et des butées hautes sont indépendants, seul le temps de pause est commun à tous les types de butées.

En sélectionnant une butée haute et une butée basse en inversion vous pouvez créer 3 cycles successifs de montée et descente.

NOTA :
Lorsque le moteur est arreté au contact d'une butée haute , le logo ? (ou ?) apparaît sur l'afficheur pour indiquer que la traverse est en butée et ne peux plus monter (ou descendre)

BUTEES MECANIQUES
régler le comportement des butées mécaniques.

A partir du mode normal, sur la touche M, puis sur la touche + , les différents paramètres defilent jusqu'à voir apparaître le mot « But capt »

Butee capt haute inactive

Appuyez une fois sur les touches ? ou? pour modifier le comportement de la butée mécanique haute.

: vous avez le choix entre stop provoque l'arret du moteur
Inverse provoque l'inversion du sens
Inverse temp provoque l'arret puis l'inversion du sens.

Butee capteur stop

Dés que la butée de position haute est réglée
vous pouvez
régler la butée de position basse par appui de la touche +
utilisez la meme procedure que precedement
ou revenir au mode normal en appuyant sur la touche M

Ensuite en appuyant sur + vous accedez au paramétrage de la butée mecanique basse :

Butée capt basse inactive

Appuyez une fois sur les touches ? ou? pour modifier le comportement de la butée mécanique basse.

Pour revenir au mode principal, appuyez sur M

b) Réglage de la position des butées mécaniques:

Il vous suffit de déserrer la vis de maintien, de placer la butée à l'endroit désiré, puis de la refixer à l'aide de la vis de maintien. La distance entre les butées ne doit pas être inférieure à 200 MM.

ATTENTION : Il est fortement déconseillé d'oter les butées mécaniques haute et basse, elles jouent le rôle de « fin de course » et assurent la sécurité de vos outillages fixés sur la traverse et la table de travail.

BUTEES POSITION
régler le comportement et la valeur des butées position.

A partir du mode normal, appuyez sur la touche M, puis sur la touche + , les différents paramètres defilent jusqu'à voir apparaître le mot « But post »

Butee pos haute inactive

Appuyez une fois sur la touche ? pour modifier le comportement de la butée position haute : vous avez le choix entre stop provoque l'arret du moteur
Inverse provoque l'inversion du sens
Inverse temp provoque l'arret puis l'inversion du sens.
Si vous activez un de ces 3 comportements, l'appui de la touche + provoquera l'affichage du reglage de la valeur de la position de votre butée.

Butee pos haute stop	Butee pos haute 25.00 mm

Utilisez les touches ? et ? pour modifier la valeur de position. Les touches ? ? ou ? ? sont aussi disponibles pour augmenter ou diminuer la valeur par un increment plus important.
Dés que la butée de position haute est réglée
vous pouvez
régler la butée de position basse par appui de la touche +
utilisez la meme procedure que precedement

ou revenir au mode normal en appuyant sur la touche M

ATTENTION : la distance minimum entre deux butées de position est de 5mm

4-A) Sécurité courant

Si le système détecte un appel de courant trop important, l'afficheur indique le message suivant et bloque la machine. Il faut alors l'éteindre et redémarrer le système.

Dist+ 0.00 mm SECURITE COURANT

Sécurité de fin de courses internes
Assurée par les butées mécaniques
Si vous trouvez la machine arrétée en position haute ou basse, verifiez la valeur de déplacement avant de defaire un autre essai.

4-b) Erreur de transmission

Si la commande ne peut plus dialoguer avec la carte moteur (cas d'un cable sectionné ou débraché) chacune des carte effectue une procedure de reset , puis se met en sécurité , en particulier le moteur est arreté.

! SECURITE !
ERREUR CODE #6

4-C) Arret en securite

Si le système détecte que le moteur n'exécute pas une commande , l'afficheur indique le message suivant .
.

! SECURITE !
Porte/ Surcharge/ Pos

Il est nécessaire de vérifier une e ces 3 causes :
Si une porte de sécurité est utilisée : fermer la porte
Si le moteur est en surcharge : dégager la surcharge
Si la traverse a actioné un fin de course interne : dégager la traverse.

Fusibles

Si le message d'accueil ne s'affiche pas lors de la mise sous tension, il est possible qu'un des deux fusibles de protection soit defectueux.
Dans ce cas, mettre la machine hors tension, puis ouvrir la trappe arrière
Le remplacement s'effectue comme indiqué sur la photo :
Porte fusible avec pastille rouge : fusible 5 A T
Porte fusible avec pastille verte : fusible 200mA T